CombiSteel

Pasta Machine

User Manual



Models:

7281.0025

CONTENT

 3
1. GENERAL INFORMATION AND SAFETY 3
2. TECHNICAL SPECIFICATIONS 4
3. CONTROLS 5
4. DELIVERY AND INSTALLATION 5
5. STARTING AND STOPPING 6
6. OPERATION 6
7. MAINTENANCE AND CLEANING 7
8. TROUBLESHOOTING 8
9. WIRING DIAGRAM 9

 10
1. ALGEMENE INFORMATIE EN VEILIGHEID 10
2. TECHNISCHE GEGEVENS 11
3. BEDIENING 12
4. LEVERING EN INSTALLATIE 12
5. STARTEN EN STOPPEN 13
6. GEBRUIK 13
7. ONDERHOUD EN REINIGING 14
8. STORINGEN 15
9. ELEKTRISCH SCHEMA 16

 17
1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN UND SICHERHEIT 17
2. TECHNISCHE DATEN 18
3. BEDIENELEMENTE 19
4. LIEFERUNG UND INSTALLATION 19
5. STARTEN UND STOPPEN 20
6. BETRIEB 20
7. WARTUNG UND REINIGUNG 21
8. STÖRUNGSBEHEBUNG 22
9. SCHALTPLAN 23

 24
1. INFORMATIONS GÉNÉRALES ET SÉCURITÉ 24
2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES 24
3. COMMANDES 26
4. LIVRAISON ET INSTALLATION 26
5. DÉMARRAGE ET ARRÊT 27
6. UTILISATION 27
7. ENTRETIEN ET NETTOYAGE 28
8. DÉPANNAGE 29
9. SCHÉMA ÉLECTRIQUE 30

Operating and maintenance manual for the SINFONIA 2 fresh pasta machine, Combisteel code 7281.0025. This manual covers installation, safe use, mixing, extrusion and cleaning. Read it before use and keep it available to operators.

1. GENERAL INFORMATION AND SAFETY

Use and responsibility

The machine is intended for professional fresh pasta production. Only trained, authorised operators who have read and understood this manual may use it. Fix it securely to a solid workbench before operation. It is designed for intermittent use: let the mixer rest for a few minutes after each work cycle.

Keep the manual in an accessible place and pass it to a new owner with the machine. Obtain a replacement if it is lost, damaged or illegible. Warranty conditions are those agreed at purchase. Unauthorised dismantling, modification or tampering, incorrect installation, inadequate training or maintenance, non-original parts and failure to follow instructions may invalidate the warranty and affect the original conformity declaration. Contact the supplier in case of a fault.

Safety precautions

Use only for the stated food products and follow the prescribed flour/liquid quantities; incorrect quantities can permanently damage the machine. Never use with missing, damaged or incorrectly fitted guards or with any unresolved dangerous condition. Never tamper with the safety devices. Illustrations may show parts without guards for clarity; do not operate in that condition.

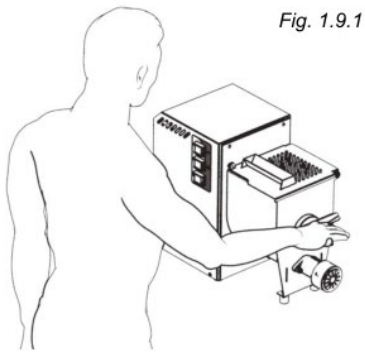
Wear clothing and protective equipment appropriate to the task and workplace rules. Keep unauthorised persons away. Stop abnormal operation and inform the person responsible for maintenance. Electrical and technical work are reserved for qualified, expressly authorised personnel. Disconnect the mains before accessing electrical parts. In an electrical accident, isolate power before touching the casualty and obtain emergency assistance.

Identification and protection

When requesting service, quote model SINFONIA 2, Combisteel code 7281.0025, serial number and year from the rating plate. Do not alter the plate. Keep warning labels present and legible; replace damaged labels.

Check safety devices before every shift. The lid sensor prevents starting with the lid raised and must stop the machine if the lid opens. Do not bypass it. If a check fails, do not use the machine and contact maintenance. Stand in front of the machine as shown in the operating-position illustration.

Fig. 1.9.1



2. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Capacity and construction

Maximum dough batch: 2.1 kg, made from 1.5 kg flour and 0.6 kg egg. The recipe ratio is 1 kg flour to 400 g egg. The 2 kg designation is a rounded batch capacity; hourly production is separately specified as 5 kg/h. Do not confuse either value with the net machine weight of 28 kg.

The bowl combines anodised aluminium alloy 6060 and AISI 304 stainless steel. The paddle, mouth and auger are AISI 304 stainless steel; the interlocking lid is also AISI 304. The funnel is ABS NSF 51. The component list describes a natural POM-C die, while the general description specifies bronze dies of Ø59 mm. Die material therefore depends on the fitted die; confirm the approved type with the supplier. The machine is prepared for an optional pasta cutter.

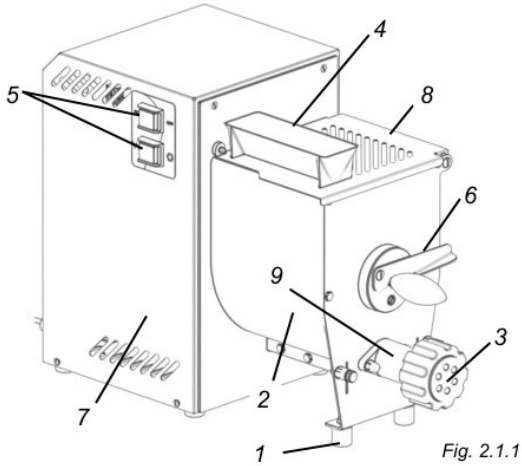


Fig. 2.1.1

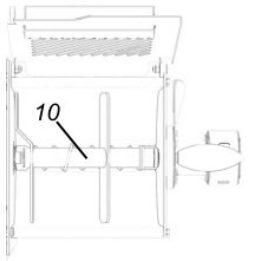


Fig. 2.2.2

1. Feet | 2. Mixing bowl
3. Die | 4. Feed funnel
5. Controls | 6. Paddle release
7. Housing | 8. Interlocking lid
9. Mouth and auger | 10. Mixing paddle

Dimensions and performance

The dimension letters correspond to the factory drawing. The technical table specifies a 370 W motor and 230 V / 50 Hz supply. Verify the actual supply on the rating plate before connection. The equivalent measured noise level does not exceed 70 dB.

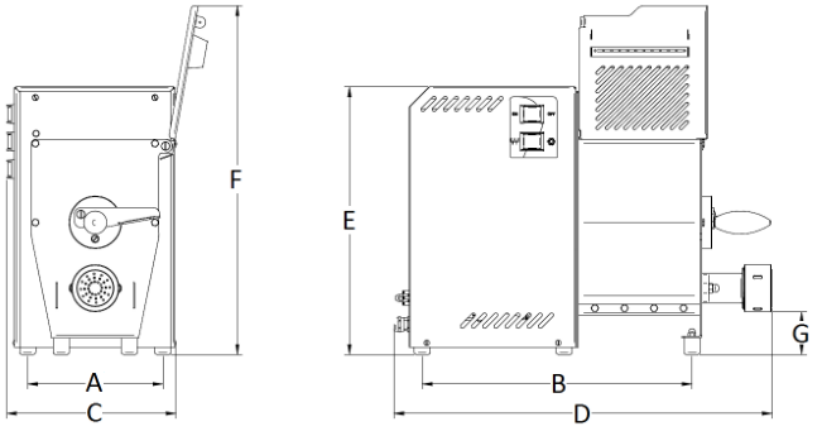


Fig. 2.3.1

TECHNICAL SPECIFICATIONS	7281.0025
Combisteel code	7281.0025
Model	SINFONIA 2
Maximum dough batch	2.1 kg
Maximum flour / egg load	1.5 kg / 0.6 kg
Production per hour	5 kg/h
Motor power	370 W
Supply	230 V / 50 Hz · 1~
Die diameter	59 mm
Net weight	28 kg
Noise level	≤ 70 dB
Dimensions A / B / C	206 / 411 / 258 mm
Dimensions D / E / F / G	580 / 406 / 530 / 64 mm

3. CONTROLS

Switches and mode selection

1 — ON/OFF switch: starts and stops the machine. If opening the lid stops operation, set the switch to OFF and then ON to restart after closing the lid.

2 — Mixing/extrusion selector: mixing moves the product inside the bowl; extrusion pushes it towards the die. Stop the machine before changing mode, select the required mode and restart.

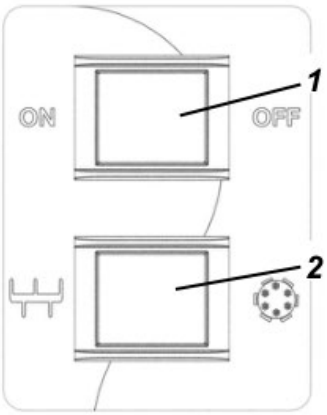


Fig. 3.1.1

Automatic cooling fan

A bimetallic switch controls the cooling fan. The fan starts automatically when the motor reaches 60 °C and continues until the temperature falls to 40 °C. A stopped fan below its activation temperature does not itself indicate a fault. Unplug before maintenance even if the main tools are stopped.

4. DELIVERY AND INSTALLATION

Receipt and handling

The factory tests the machine with materials similar to those used by the operator. It is normally wrapped in nylon and secured with straps in a carton on a pallet. Check packaging at receipt; record damage and a reservation on the delivery document. Report damaged components to the carrier within three days of the date shown on the delivery documents.

Handle carefully and prevent falls. Use a safe lifting method; lift with the legs to avoid strain. Remove the wrapping and all internal packaging. Dispose of cardboard, plastic and wood according to local requirements; do not burn nylon.

Installation and electrical connection

Install securely on a solid, stable workbench. Leave sufficient space for operation and maintenance and provide suitable lighting. Electrical connection must be carried out by qualified, expressly authorised personnel to an effectively earthed supply.

Match the supply to the rating plate. The technical table specifies 230 V / 50 Hz single phase; the connection text also mentions 220 V. The actual rating plate is decisive. The factory specifies a 3 × 1.5 mm² cable, a three-pole single-phase plug and a 16 A residual-current circuit breaker upstream. Any extension must have the same conductor cross-section. Consult the supplier for another supply voltage.

5. STARTING AND STOPPING

Electrical and safety checks

Connect, select extrusion and briefly start. Check that the auger rotates anticlockwise. The single-phase direction is factory-set. If incorrect, unplug and contact the supplier; do not change the wiring yourself.

Check the upper lid: opening it must stop the machine, and the machine must not start with it open. Keep away from moving tools during the check. Press OFF with the tools moving; the machine must stop. If any test fails, unplug and contact maintenance.

Starting and stopping

With all tools, die and guards correctly fitted, connect the plug, select mixing or extrusion and press ON. Press OFF to stop. Before changing mode, stop first. After a lid opening, close it and reset through OFF then ON. Before cleaning, dismantling or maintenance, press OFF and unplug; the OFF switch alone does not isolate the power.

6. OPERATION

Preparing the machine and recipe

Only authorised personnel may operate. Check all guards and safety devices, and ensure the die, auger and mixing paddle are mounted. Use 1 kg flour to 400 g beaten egg; maximum batch 1.5 kg flour + 0.6 kg egg = 2.1 kg. Do not exceed the stated quantities.

Mixing

1. Put the flour mixture in the bowl.

2. Close the upper lid and fit the funnel to the feed opening.

3. Select mixing with selector 2 and start with switch 1.

4. Gradually pour the already beaten eggs through the funnel.

5. After adding the eggs, allow approximately 15 minutes for mixing until the dough is ready.

6. Stop the machine.

Extrusion

1. With the machine stopped, select extrusion and start. Extrude approximately 50 g to clear the extrusion channel.

2. Stop and unplug before replacing the die. Fit the desired die in the retaining ring, with the tools correctly installed and guards closed.

3. Reconnect and start in extrusion mode. The auger builds pressure until pasta emerges.

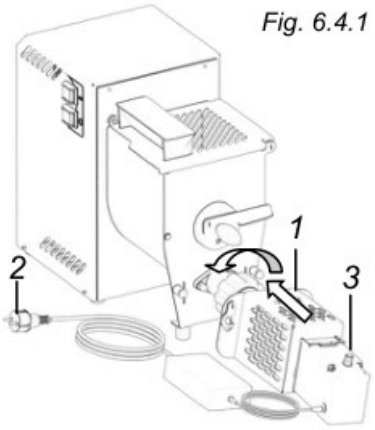
4. Collect the pasta and cut it to the required length with a knife, keeping clear of the outlet mechanism and moving parts.

5. Stop when the bowl is empty. Allow a few minutes of rest before the next work cycle.

Optional pasta cutter

With the machine and cutter switched off and unplugged, attach cutter 1 to the machine's front pins. Connect cutter plug 2 to its intended socket. Start in extrusion mode and use potentiometer 3 to adjust cutter speed and pasta length. Keep hands clear of the cutter. Stop and unplug both devices before removal or cleaning. The accessory is optional; this instruction does not establish that it is included.

Fig. 6.4.1



7. MAINTENANCE AND CLEANING

Maintenance and lubrication

Carry out all cleaning and maintenance with the machine stopped and unplugged. Keep the area clean and dry and exclude unauthorised personnel. Components and replacement tools must be original parts fitted by an authorised workshop or the manufacturer. The machine does not require lubrication.

Cleaning after each cycle

Remove the tools at the end of every processing cycle for thorough cleaning. Use non-toxic cleaning products expressly intended for food-contact equipment. Do not use pressurised water jets. Clean all food-contact surfaces and tools, including the drive pins, to allow correct reassembly. Refit the tools and guards securely before the next use.

Removing the mixing paddle

Refer to the removal illustration. With the machine stopped and unplugged:

1. Position paddle 1 exactly as shown. It cannot be removed in another position; do not force it.
2. Raise lever 2 and remove shaft/bar 3.
3. Slide paddle 1 upwards and remove it.

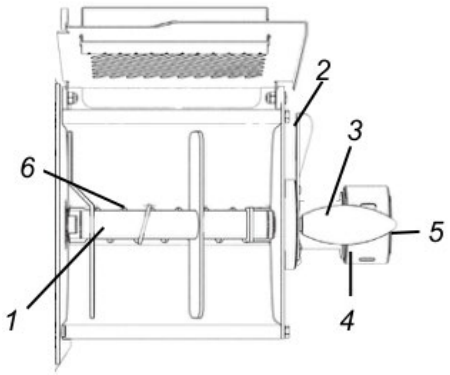


Fig. 7.2.1

Removing the auger and die

1. Loosen retaining ring 4.
2. Remove die 5.
3. Remove auger 6.

After every batch, thoroughly clean the drive pins shown in the detail illustration so that the paddle and auger can be fitted correctly. Reassemble the cleaned parts securely before use.

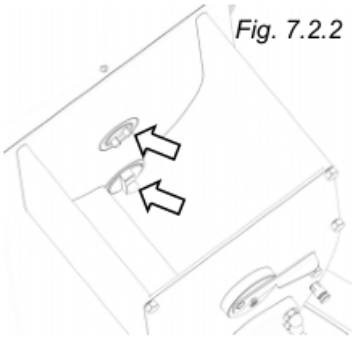


Fig. 7.2.2

Disposal

Do not discard the machine with ordinary household waste. Arrange separate collection of electrical and electronic equipment through the supplier/manufacturer or an appropriate collection service, for recycling and suitable treatment.

8. TROUBLESHOOTING

Faults and remedies

Machine does not start: check that the upstream residual-current switch and main switch are at I/ON and that all guards and safety devices are correctly fitted and working. Close the lid and reset OFF then ON. A defective start switch requires technical service.

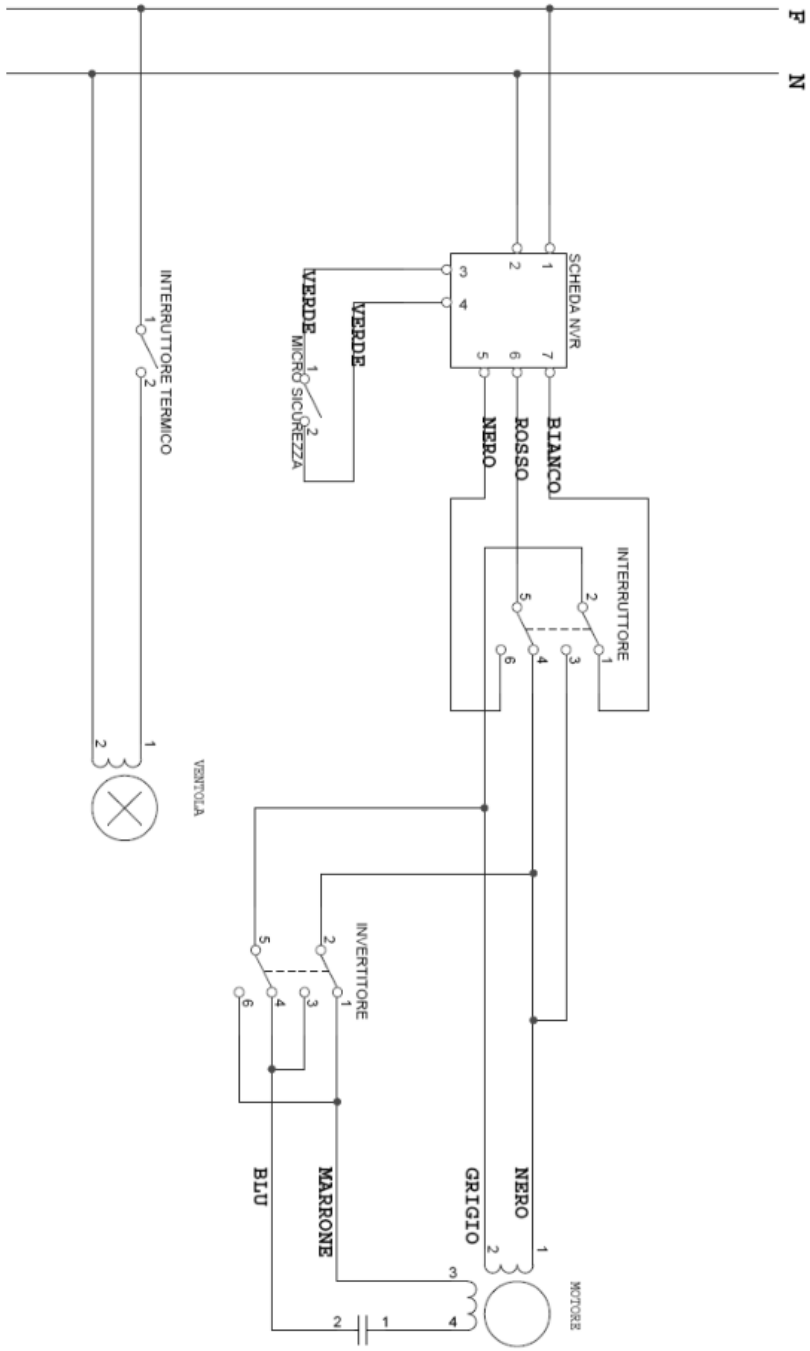
Fan does not operate when cooling is required: a failed bimetallic switch or fan requires technical service. Remember the automatic 60 °C start / 40 °C stop temperatures.

Dough does not emerge: stop and unplug to clean a dirty extruder. If mixing mode is selected, stop, select extrusion and restart. Never dismantle or clean while powered; contact service if the fault persists.

9. WIRING DIAGRAM

Single phase

Factory wiring diagram for the single-phase machine. Electrical diagnosis and repairs are reserved for qualified, authorised personnel. Disconnect the plug before opening the electrical compartment.



Gebruiks- en onderhoudshandleiding voor de versepastamachine SINFONIA 2, Combisteelcode 7281.0025. Deze handleiding behandelt installatie, veilig gebruik, mengen, extruderen en reinigen. Lees deze vóór gebruik en bewaar deze voor de gebruikers.

1. ALGEMENE INFORMATIE EN VEILIGHEID

Toepassing en verantwoordelijkheid

De machine is bedoeld voor professionele productie van verse pasta. Alleen opgeleide, bevoegde gebruikers die deze handleiding hebben gelezen en begrepen mogen haar bedienen. Zet de machine vóór gebruik stevig vast op een solide werkbank. Zij is bedoeld voor onderbroken gebruik: laat de menger na iedere werkcyclus enkele minuten rusten.

Bewaar de handleiding op een toegankelijke plaats en geef deze bij overdracht mee. Vraag een vervanging aan bij verlies, beschadiging of onleesbaarheid. De garantievoorwaarden zijn die welke bij aankoop zijn overeengekomen. Onbevoegd demonteren, wijzigen of ingrijpen, onjuiste installatie, onvoldoende opleiding of onderhoud, niet-originele onderdelen en het negeren van instructies kunnen de garantie en oorspronkelijke conformiteitsverklaring aantasten. Neem bij een defect contact op met de leverancier.

Veiligheidsmaatregelen

Gebruik uitsluitend voor de genoemde voedingsmiddelen en volg de voorgeschreven hoeveelheden bloem en vloeistof; verkeerde hoeveelheden kunnen blijvende schade veroorzaken. Gebruik nooit met ontbrekende, beschadigde of verkeerd gemonteerde beveiligingen of een onopgeloste gevaarlijke situatie. Overbrug geen beveiligingen. Tekeningen kunnen voor de duidelijkheid onderdelen zonder afschermingen tonen; gebruik de machine nooit zo.

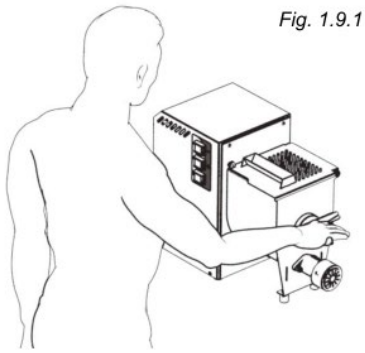
Draag kleding en beschermingsmiddelen volgens de werkzaamheden en werkplekregels. Houd onbevoegden weg. Stop bij afwijkend functioneren en waarschuw de onderhoudsverantwoordelijke. Elektrische en technische werkzaamheden zijn uitsluitend voor gekwalificeerde, uitdrukkelijk bevoegde personen. Trek vóór toegang tot elektrische delen de stekker uit. Schakel bij een elektrisch ongeval eerst de stroom uit voordat u het slachtoffer aanraakt en schakel noodhulp in.

Identificatie en beveiliging

Vermeld bij service model SINFONIA 2, Combisteelcode 7281.0025, serienummer en bouwjaar van het typeplaatje. Wijzig het plaatje niet. Houd waarschuwingslabels aanwezig en leesbaar; vervang beschadigde labels.

Controleer vóór iedere dienst de beveiligingen. De dekselsensor voorkomt starten met geopend deksel en moet de machine stoppen als het deksel wordt geopend. Overbrug deze niet. Gebruik de machine niet bij een mislukte controle en raadpleeg onderhoud. Sta vóór de machine zoals in de tekening van de werkpositie.

Fig. 1.9.1



2. TECHNISCHE GEGEVENS

Capaciteit en constructie

Maximale deegbatch: 2,1 kg, bestaande uit 1,5 kg bloem en 0,6 kg ei. De receptverhouding is 1 kg bloem op 400 g ei. De aanduiding 2 kg is een afgeronde batchcapaciteit; de productie per uur is afzonderlijk opgegeven als 5 kg/u. Verwar deze waarden niet met het nettogewicht van de machine: 28 kg.

De mengkom bestaat uit geanodiseerde aluminiumlegering 6060 en RVS AISI 304. Mengarm, uitloop en vijzel zijn van AISI 304; ook het vergrendelde deksel is AISI 304. De trechter is ABS NSF 51. De onderdelenlijst noemt een matrijs van naturel POM-C, terwijl de algemene beschrijving bronzen matrijzen Ø59 mm noemt. Het materiaal hangt dus af van de gemonteerde matrijs; laat het goedgekeurde type door de leverancier bevestigen. De machine is voorbereid op een optionele pastasnijder.

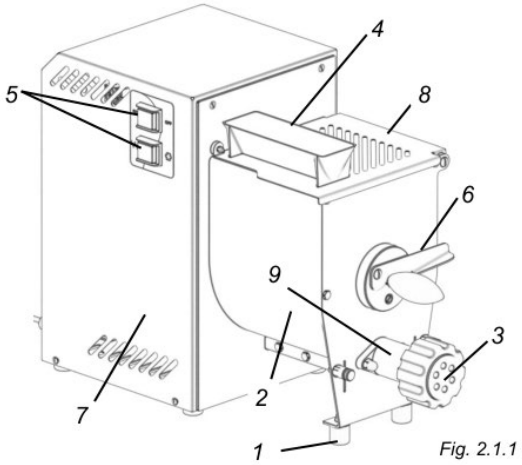


Fig. 2.1.1

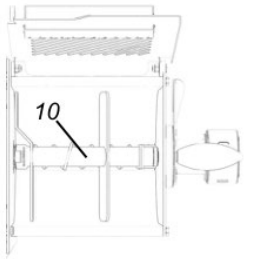


Fig. 2.2.2

1. Voeten | 2. Mengkom
3. Matrijs | 4. Toevoertrechter
5. Bediening | 6. Mengarmontgrendeling
7. Behuizing | 8. Vergrendeld deksel
9. Uitloop en vijzel | 10. Mengarm

Afmetingen en prestaties

De maatletters verwijzen naar de fabriekstekening. De technische tabel noemt een motor van 370 W en voeding 230 V / 50 Hz. Controleer vóór aansluiting de werkelijke voeding op het typeplaatje. Het gemeten equivalente geluidsniveau bedraagt maximaal 70 dB.

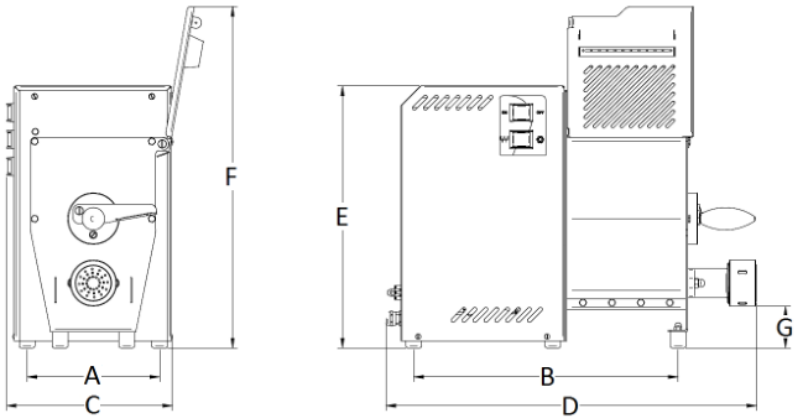


Fig. 2.3.1

TECHNISCHE GEGEVENS	7281.0025
Combisteelcode	7281.0025
Model	SINFONIA 2
Maximale deegbatch	2,1 kg
Maximale hoeveelheid bloem / ei	1,5 kg / 0,6 kg
Productie per uur	5 kg/h
Motorvermogen	370 W
Voeding	230 V / 50 Hz · 1~
Matrijsdiameter	59 mm
Nettogewicht	28 kg
Geluidsniveau	≤ 70 dB
Maten A / B / C	206 / 411 / 258 mm
Maten D / E / F / G	580 / 406 / 530 / 64 mm

3. BEDIENING

Schakelaars en bedrijfsstand

1 — ON/OFF-schakelaar: start en stopt de machine. Als openen van het deksel de machine stopt, zet de schakelaar na sluiten eerst op OFF en daarna op ON om te herstarten.

2 — Keuzeschakelaar mengen/extruderen: bij mengen beweegt het product in de kom; bij extruderen wordt het naar de matrijs gedrukt. Stop vóór omschakelen, kies de gewenste stand en start opnieuw.

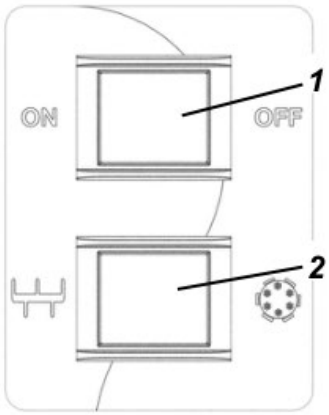


Fig. 3.1.1

Automatische koelventilator

Een bimetaalschakelaar bestuurt de koelventilator. Deze start automatisch wanneer de motor 60 °C bereikt en blijft draaien tot de temperatuur naar 40 °C daalt. Een stilstaande ventilator onder de inschakeltemperatuur wijst op zichzelf niet op een defect. Trek vóór onderhoud altijd de stekker uit, ook als de hoofdgereedschappen stilstaan.

4. LEVERING EN INSTALLATIE

Ontvangst en verplaatsen

De fabriek test met materialen die vergelijkbaar zijn met die van de gebruiker. Normaal wordt de machine in nylon en met banden vastgezet in karton op een pallet geleverd. Controleer bij ontvangst de verpakking; vermeld schade en een voorbehoud op het vervoersdocument. Meld beschadigde onderdelen binnen drie dagen vanaf de datum op de vervoersdocumenten aan de vervoerder.

Behandel voorzichtig en voorkom vallen. Til veilig vanuit de benen om overbelasting te voorkomen. Verwijder folie en alle binnenverpakking. Voer karton, kunststof en hout af volgens plaatselijke regels; verbrand nylon niet.

Installatie en elektrische aansluiting

Zet stevig vast op een solide, stabiele werkbank. Laat voldoende ruimte voor bediening en onderhoud en zorg voor geschikte verlichting. Alleen gekwalificeerde, uitdrukkelijk bevoegde personen mogen aansluiten op een deugdelijk geaarde voeding.

Laat de voeding overeenkomen met het typeplaatje. De technische tabel noemt 230 V / 50 Hz éénfase; de aansluittekst noemt ook 220 V. Het werkelijke typeplaatje is bepalend. De fabriek schrijft een kabel 3 × 1,5 mm², een driepolige éénfasestekker en een voorgeschakelde 16 A aardlekbeveiliging voor. Een verlenging moet dezelfde aderdoorsnede hebben. Raadpleeg bij andere voedingsspanningen de leverancier.

5. STARTEN EN STOPPEN

Elektrische en veiligheidscontroles

Sluit aan, kies extruderen en start kort. Controleer of de vijzel tegen de klok in draait. De draairichting van de éénfase-uitvoering is af fabriek ingesteld. Trek bij een verkeerde richting de stekker uit en raadpleeg de leverancier; wijzig zelf geen bedrading.

Controleer het bovenste deksel: openen moet de machine stoppen; starten met open deksel mag niet mogelijk zijn. Blijf tijdens de test uit de buurt van bewegende gereedschappen. Druk tijdens draaien op OFF; de machine moet stoppen. Trek bij een mislukte test de stekker uit en raadpleeg onderhoud.

Starten en stoppen

Sluit met correct gemonteerde gereedschappen, matrijs en beveiligingen de stekker aan, kies mengen of extruderen en druk op ON. Druk op OFF om te stoppen. Stop altijd vóór een standwisseling. Sluit na het openen het deksel en reset via OFF en ON. Druk vóór reinigen, demonteren of onderhoud op OFF en trek de stekker uit; OFF alleen maakt de machine niet spanningsvrij.

6. GEBRUIK

Voorbereiding en recept

Alleen bevoegde personen mogen bedienen. Controleer alle beveiligingen en de montage van matrijs, vijzel en mengarm. Gebruik 1 kg bloem op 400 g losgeklopt ei; maximaal 1,5 kg bloem + 0,6 kg ei = 2,1 kg per batch. Overschrijd deze hoeveelheden niet.

Mengen

1. Doe het bloemmengsel in de kom.
2. Sluit het bovenste deksel en plaats de trechter op de toevoeropening.
3. Kies mengen met schakelaar 2 en start met schakelaar 1.
4. Giet de vooraf losgeklopte eieren geleidelijk door de trechter.
5. Laat na toevoegen ongeveer 15 minuten mengen tot het deeg gereed is.
6. Stop de machine.

Extruderen

1. Kies bij stilstaande machine extruderen en start. Laat circa 50 g doorlopen om het extrusiekanaal vrij te maken.
2. Stop en trek de stekker uit vóór het vervangen van de matrijs. Plaats de gewenste matrijs in de bevestigingsring, met gereedschappen correct gemonteerd en afschermingen gesloten.
3. Sluit opnieuw aan en start in extrusiestand. De vijzel bouwt druk op totdat pasta naar buiten komt.
4. Vang de pasta op en snijd met een mes op gewenste lengte; blijf uit de buurt van het uitloopmechanisme en bewegende delen.
5. Stop zodra de kom leeg is. Laat enkele minuten rusten vóór de volgende cyclus.

Optionele pastasnijder

Monteer bij uitgeschakelde en losgekoppelde machine en snijder accessoire 1 op de voorste pennen. Sluit stekker 2 aan op de daarvoor bedoelde aansluiting. Start in extrusiestand en stel met potentiometer 3 de snijsnelheid en pastalengte in. Houd handen uit de buurt van de snijder. Stop en ontkoppel beide apparaten vóór verwijderen of reinigen. Het accessoire is optioneel; deze instructie betekent niet dat het is meegeleverd.

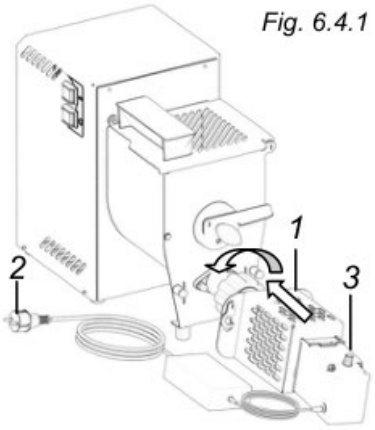


Fig. 6.4.1

7. ONDERHOUD EN REINIGING

Onderhoud en smering

Reinig en onderhoud alleen bij stilstaande machine met uitgetrokken stekker. Houd de werkplek schoon en droog en sluit onbevoegden uit. Onderdelen en vervangingsgereedschappen moeten origineel zijn en door een erkende werkplaats of de fabrikant worden gemonteerd. De machine hoeft niet te worden gesmeerd.

Reinigen na iedere cyclus

Verwijder na iedere werkcyclus de gereedschappen voor grondige reiniging. Gebruik niet-giftige reinigingsmiddelen die uitdrukkelijk voor voedselcontactdelen zijn bedoeld. Gebruik geen waterstralen onder druk. Reinig alle voedselcontactoppervlakken en gereedschappen, inclusief de aandrijfpennen, zodat correcte montage mogelijk is. Monteer gereedschappen en afschermingen stevig vóór volgend gebruik.

Mengarm verwijderen

Raadpleeg de demontagetekening. Bij stilstaande machine met uitgetrokken stekker:

1. Zet mengarm 1 exact in de getoonde positie. In een andere positie kan deze niet worden verwijderd; forceer niet.

2. Til hendel 2 op en verwijder as/stang 3.

3. Schuif mengarm 1 omhoog en neem deze uit.

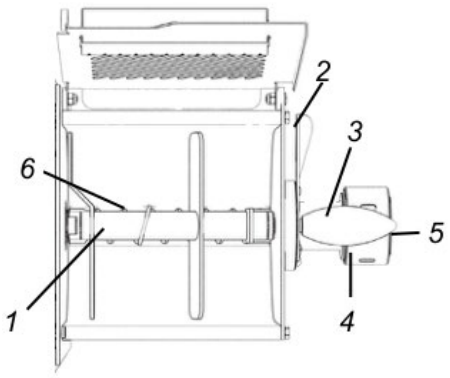


Fig. 7.2.1

Vijzel en matrijs verwijderen

1. Draai bevestigingsring 4 los.
2. Verwijder matrijs 5.
3. Verwijder vijzel 6.

Reinig na iedere batch de aandrijfpennen in de detailtekening zorgvuldig, zodat mengarm en vijzel correct kunnen worden gemonteerd. Zet de gereinigde delen vóór gebruik stevig terug.

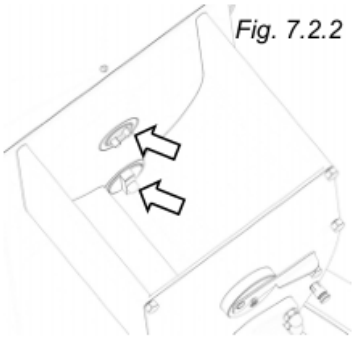


Fig. 7.2.2

Afvoer

Voer de machine niet af bij gewoon huishoudelijk afval. Regel gescheiden inzameling van elektrische en elektronische apparatuur via leverancier/fabrikant of een geschikte inzameldienst voor recycling en verwerking.

8. STORINGEN

Storingen en oplossingen

Machine start niet: controleer of voorgeschakelde aardlekschakelaar en hoofdschakelaar op I/ON staan en alle beveiligingen correct gemonteerd zijn en werken. Sluit het deksel en reset via OFF en ON. Een defecte startschakelaar vereist technische service.

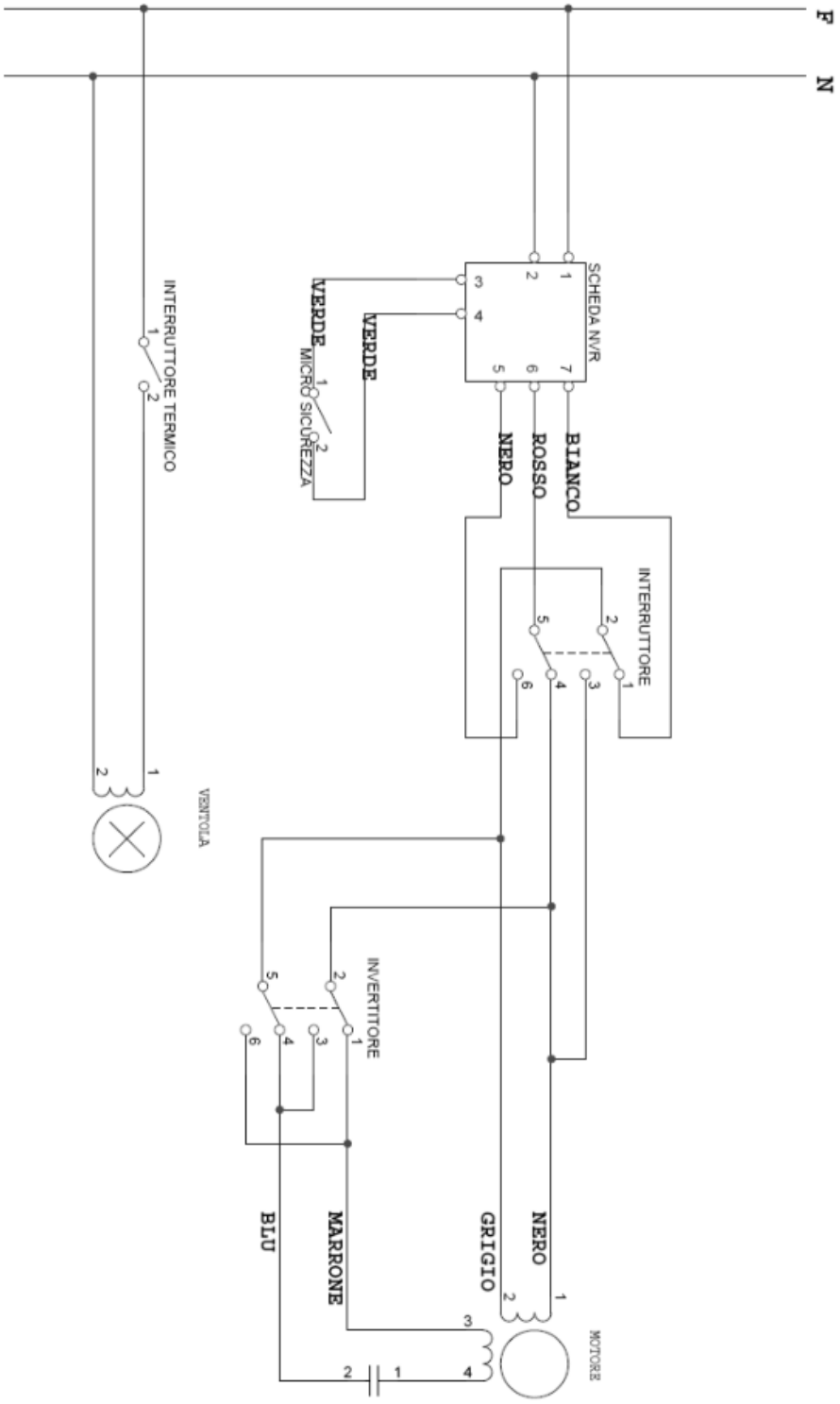
Ventilator werkt niet terwijl koeling nodig is: een defecte bimetaalschakelaar of ventilator vereist technische service. Houd rekening met automatisch starten bij 60 °C en stoppen bij 40 °C.

Deeg komt niet naar buiten: stop en trek de stekker uit om een vervuilde extruder te reinigen. Staat de machine op mengen, stop dan, kies extruderen en start opnieuw. Demonteer of reinig nooit met aangesloten voeding; raadpleeg service als de storing aanhoudt.

9. ELEKTRISCH SCHEMA

Éénfase

Fabrieksschema voor de éénfase-uitvoering. Elektrische diagnose en reparatie zijn uitsluitend voor gekwalificeerde, bevoegde personen. Trek de stekker uit voordat het elektrische compartiment wordt geopend.



Betriebs- und Wartungsanleitung für die Frischpastamaschine SINFONIA 2, Combisteel-Code 7281.0025. Diese Anleitung behandelt Installation, sichere Bedienung, Mischen, Extrusion und Reinigung. Vor Gebrauch lesen und dem Bedienpersonal zur Verfügung halten.

1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN UND SICHERHEIT

Verwendung und Verantwortung

Die Maschine ist für die professionelle Herstellung frischer Pasta bestimmt. Nur geschulte, befugte Personen, die diese Anleitung gelesen und verstanden haben, dürfen sie bedienen. Vor Betrieb sicher auf einer festen Werkbank befestigen. Sie ist für Aussetzbetrieb bestimmt: Nach jedem Arbeitszyklus den Mischer einige Minuten ruhen lassen.

Die Anleitung zugänglich aufbewahren und bei einem Eigentümerwechsel mitgeben. Bei Verlust, Beschädigung oder Unleserlichkeit Ersatz anfordern. Es gelten die beim Kauf vereinbarten Garantiebedingungen. Unbefugte Demontage, Änderungen oder Eingriffe, falsche Installation, unzureichende Schulung oder Wartung, nicht originale Teile und Missachtung der Anweisungen können Garantie und ursprüngliche Konformitätserklärung beeinträchtigen. Bei einer Störung den Lieferanten kontaktieren.

Sicherheitsmaßnahmen

Nur für die angegebenen Lebensmittel verwenden und die vorgeschriebenen Mehl-/Flüssigkeitsmengen einhalten; falsche Mengen können bleibende Schäden verursachen. Niemals mit fehlenden, beschädigten oder falsch montierten Schutzvorrichtungen oder bei ungelösten Gefahren betreiben. Sicherheitseinrichtungen nicht manipulieren. Abbildungen können zur Verdeutlichung Teile ohne Schutz zeigen; so darf nicht gearbeitet werden.

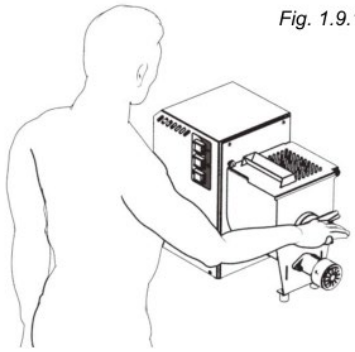
Kleidung und Schutzausrüstung gemäß Tätigkeit und Arbeitsplatzregeln tragen. Unbefugte fernhalten. Bei ungewöhnlichem Betrieb stoppen und Wartungsverantwortliche informieren. Elektrische und technische Arbeiten nur durch qualifiziertes, ausdrücklich befugtes Personal. Vor Zugang zu elektrischen Teilen den Netzstecker ziehen. Bei einem Stromunfall vor Berühren der verletzten Person die Stromversorgung unterbrechen und Notfallhilfe anfordern.

Identifikation und Schutz

Bei Serviceanfragen Modell SINFONIA 2, Combisteel-Code 7281.0025, Seriennummer und Baujahr vom Typenschild angeben. Typenschild nicht verändern. Warnaufkleber vorhanden und lesbar halten; beschädigte ersetzen.

Vor jeder Schicht Schutzvorrichtungen prüfen. Der Deckelsensor verhindert das Starten bei geöffnetem Deckel und muss beim Öffnen die Maschine stoppen. Nicht überbrücken. Bei fehlerhafter Prüfung nicht verwenden und Wartung verständigen. Vor der Maschine stehen, wie in der Bedienpositionszeichnung gezeigt.

Fig. 1.9.1



2. TECHNISCHE DATEN

Kapazität und Aufbau

Maximale Teigcharge: 2,1 kg aus 1,5 kg Mehl und 0,6 kg Ei. Rezeptverhältnis: 1 kg Mehl zu 400 g Ei. Die Angabe 2 kg ist eine gerundete Chargenkapazität; die Stundenleistung wird separat mit 5 kg/h angegeben. Beide Werte nicht mit dem Nettogewicht der Maschine von 28 kg verwechseln.

Die Schüssel besteht aus eloxierter Aluminiumlegierung 6060 und Edelstahl AISI 304. Mischwerkzeug, Auslauf und Schnecke bestehen aus AISI 304, ebenso der verriegelte Deckel. Der Trichter ist ABS NSF 51. Die Bauteilliste beschreibt eine Matrize aus naturfarbenem POM-C, die allgemeine Beschreibung nennt Bronzematrizen Ø59 mm. Das Material hängt deshalb von der montierten Matrize ab; den zugelassenen Typ vom Lieferanten bestätigen lassen. Die Maschine ist für einen optionalen Pastaschneider vorbereitet.

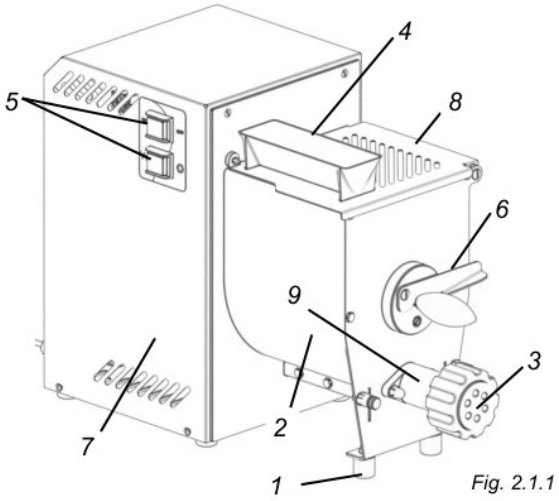


Fig. 2.1.1

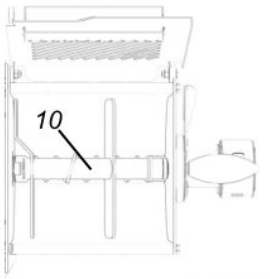


Fig. 2.2.2

1. Füße | 2. Mischschüssel
3. Matrize | 4. Einfülltrichter
5. Bedienelemente | 6. Werkzeugentriegelung
7. Gehäuse | 8. Verriegelter Deckel
9. Auslauf und Schnecke | 10. Mischwerkzeug

Abmessungen und Leistung

Die Maßbuchstaben beziehen sich auf die Herstellerzeichnung. Die technische Tabelle nennt einen 370-W-Motor und 230 V / 50 Hz. Vor Anschluss die tatsächliche Versorgung am Typenschild prüfen. Der gemessene äquivalente Geräuschpegel überschreitet 70 dB nicht.

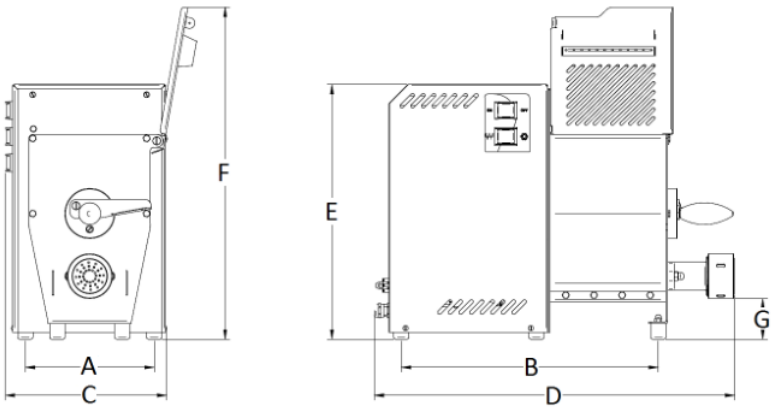


Fig. 2.3.1

TECHNISCHE DATEN	7281.0025
Combisteel-Code	7281.0025
Modell	SINFONIA 2
Maximale Teigcharge	2,1 kg
Maximale Mehl-/Eimenge	1,5 kg / 0,6 kg
Stundenleistung	5 kg/h
Motorleistung	370 W
Stromversorgung	230 V / 50 Hz · 1~
Matrizendurchmesser	59 mm
Nettogewicht	28 kg
Geräuschpegel	≤ 70 dB
Maße A / B / C	206 / 411 / 258 mm
Maße D / E / F / G	580 / 406 / 530 / 64 mm

3. BEDIENELEMENTE

Schalter und Betriebsart

1 — ON/OFF-Schalter: startet und stoppt die Maschine. Nach einem durch Deckelöffnung ausgelösten Stopp den Deckel schließen und zum Neustart zuerst OFF, dann ON wählen.

2 — Wahlschalter Mischen/Extrusion: Beim Mischen bewegt sich das Produkt in der Schüssel; bei Extrusion wird es zur Matrize gedrückt. Vor Betriebsartwechsel stoppen, Betriebsart wählen und neu starten.

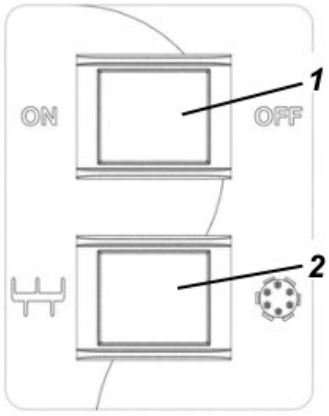


Fig. 3.1.1

Automatischer Kühlventilator

Ein Bimetallschalter steuert den Ventilator. Er startet automatisch bei 60 °C Motortemperatur und läuft, bis diese auf 40 °C sinkt. Ein stillstehender Ventilator unterhalb der Einschalttemperatur zeigt allein keinen Defekt an. Vor Wartung auch bei stillstehenden Hauptwerkzeugen den Netzstecker ziehen.

4. LIEFERUNG UND INSTALLATION

Annahme und Transport

Die Maschine wird im Werk mit vergleichbaren Materialien getestet. Normalerweise ist sie in Nylon verpackt und mit Bändern in einem Karton auf einer Palette befestigt. Verpackung bei Empfang prüfen; Schäden und einen Vorbehalt auf dem Lieferdokument vermerken. Beschädigte Bauteile innerhalb von drei Tagen ab dem Datum der Transportdokumente beim Transporteur melden.

Vorsichtig bewegen und Stürze vermeiden. Eine sichere Hebemethode verwenden; aus den Beinen heben, um Überlastung zu vermeiden. Folie und sämtliche Innenverpackung entfernen. Karton, Kunststoff und Holz nach örtlichen Vorgaben entsorgen; Nylon nicht verbrennen.

Installation und Stromanschluss

Sicher auf einer festen, stabilen Werkbank befestigen. Genügend Raum für Bedienung und Wartung sowie geeignete Beleuchtung vorsehen. Anschluss nur durch qualifiziertes, ausdrücklich befugtes Personal an eine wirksam geerdete Versorgung.

Versorgung mit dem Typenschild abgleichen. Die technische Tabelle nennt 230 V / 50 Hz einphasig; der Anschlusstext erwähnt auch 220 V. Das tatsächliche Typenschild ist maßgeblich. Der Hersteller nennt ein Kabel 3 × 1,5 mm², einen dreipoligen Einphasenstecker und einen vorgeschalteten 16-A-Fehlerstromschutzschalter. Verlängerungen müssen denselben Leiterquerschnitt haben. Bei anderen Spannungen den Lieferanten konsultieren.

5. STARTEN UND STOPPEN

Elektrische und Sicherheitsprüfungen

Anschließen, Extrusion wählen und kurz starten. Prüfen, ob sich die Schnecke gegen den Uhrzeigersinn dreht. Die Einphasen-Laufrichtung ist werkseitig eingestellt. Bei falscher Richtung Netzstecker ziehen und Lieferanten kontaktieren; Verkabelung nicht selbst verändern.

Oberen Deckel prüfen: Öffnen muss die Maschine stoppen; bei offenem Deckel darf sie nicht starten. Bei der Prüfung von beweglichen Werkzeugen fernbleiben. Bei laufenden Werkzeugen OFF drücken; die Maschine muss stoppen. Bei einem Fehler Netzstecker ziehen und Wartung kontaktieren.

Starten und Stoppen

Bei korrekt montierten Werkzeugen, Matrize und Schutzvorrichtungen Netzstecker anschließen, Mischen oder Extrusion wählen und ON drücken. Mit OFF stoppen. Vor Betriebsartwechsel immer stoppen. Nach Deckelöffnung schließen und über OFF, dann ON zurücksetzen. Vor Reinigung, Demontage oder Wartung OFF drücken und Netzstecker ziehen; OFF allein trennt nicht vom Netz.

6. BETRIEB

Vorbereitung und Rezept

Bedienung nur durch befugte Personen. Schutzvorrichtungen sowie Montage von Matrize, Schnecke und Mischwerkzeug prüfen. 1 kg Mehl zu 400 g verquirltem Ei verwenden; maximal 1,5 kg Mehl + 0,6 kg Ei = 2,1 kg pro Charge. Mengen nicht überschreiten.

Mischen

1. Mehlmischung in die Schüssel geben.

2. Oberen Deckel schließen und Trichter auf die Einfüllöffnung setzen.

3. Mischen mit Schalter 2 wählen und mit Schalter 1 starten.

4. Bereits verquirlte Eier allmählich durch den Trichter einfüllen.

5. Nach Zugabe etwa 15 Minuten mischen, bis der Teig fertig ist.

6. Maschine stoppen.

Extrusion

1. Bei stillstehender Maschine Extrusion wählen und starten. Etwa 50 g extrudieren, um den Extrusionskanal freizumachen.

2. Vor Matrizenwechsel stoppen und Netzstecker ziehen. Gewünschte Matrize in den Befestigungsring einsetzen; Werkzeuge korrekt montieren und Schutz schließen.

3. Wieder anschließen und in Extrusionsbetrieb starten. Die Schnecke baut Druck auf, bis Pasta austritt.

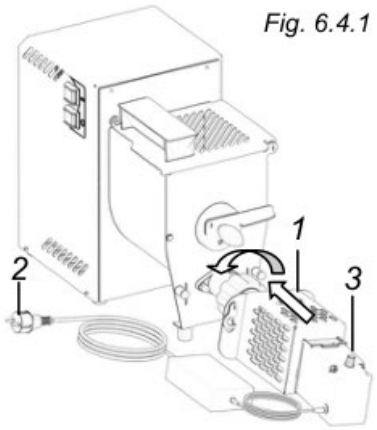
4. Pasta auffangen und mit einem Messer auf gewünschte Länge schneiden; Auslaufmechanismus und bewegliche Teile meiden.

5. Bei leerer Schüssel stoppen. Vor dem nächsten Zyklus einige Minuten ruhen lassen.

Optionaler Pastaschneider

Bei ausgeschalteter und ausgesteckter Maschine und ausgeschaltetem und ausgestecktem Schneider Zubehör 1 an den vorderen Stiften befestigen. Stecker 2 an die vorgesehene Steckdose anschließen. Extrusion starten und mit Potentiometer 3 Schnittgeschwindigkeit und Pastalänge einstellen. Hände vom Schneider fernhalten. Vor Abnahme oder Reinigung beide Geräte stoppen und ausstecken. Das Zubehör ist optional; diese Anweisung bedeutet nicht, dass es mitgeliefert wird.

Fig. 6.4.1



7. WARTUNG UND REINIGUNG

Wartung und Schmierung

Reinigung und Wartung nur bei gestoppter und ausgesteckter Maschine. Bereich sauber und trocken halten, Unbefugte ausschließen. Bauteile und Ersatzwerkzeuge müssen Originalteile sein, die eine autorisierte Werkstatt oder der Hersteller montiert. Die Maschine benötigt keine Schmierung.

Reinigung nach jedem Zyklus

Nach jedem Arbeitszyklus die Werkzeuge für gründliche Reinigung entfernen. Ungiftige, ausdrücklich für Lebensmittelkontaktteile bestimmte Reiniger verwenden. Keine Druckwasserstrahlen verwenden. Alle Lebensmittelkontaktflächen und Werkzeuge einschließlich Antriebsstiften reinigen, damit korrekte Montage möglich ist. Werkzeuge und Schutzvorrichtungen vor erneutem Gebrauch sicher montieren.

Mischwerkzeug entfernen

Demontagezeichnung beachten. Bei gestoppter und ausgesteckter Maschine:

1. Mischwerkzeug 1 genau in die gezeigte Position bringen. In anderer Position lässt es sich nicht entfernen; keine Gewalt anwenden.

2. Hebel 2 anheben und Welle/Stange 3 herausnehmen.

3. Mischwerkzeug 1 nach oben schieben und herausnehmen.

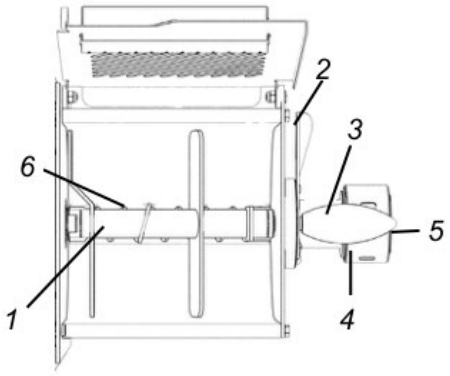


Fig. 7.2.1

Schnecke und Matrize entfernen

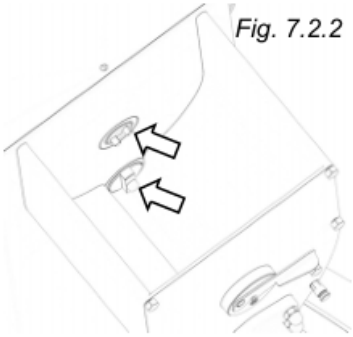
1. Befestigungsring 4 lösen.

2. Matrize 5 entfernen.

3. Schnecke 6 entfernen.

Nach jeder Charge die Antriebsstifte der Detailzeichnung gründlich reinigen, damit Mischwerkzeug und Schnecke korrekt montiert werden können. Gereinigte Teile vor Betrieb sicher wieder einsetzen.

Fig. 7.2.2



Entsorgung

Nicht mit gewöhnlichem Hausmüll entsorgen. Getrennte Sammlung von Elektro- und Elektronikgeräten über Lieferant/Hersteller oder eine geeignete Sammelstelle zur Wiederverwertung und Behandlung organisieren.

8. STÖRUNGSBEHEBUNG

Störungen und Abhilfe

Maschine startet nicht: Vorgeschalteten Fehlerstromschutzschalter und Hauptschalter auf I/ON sowie korrekte Montage und Funktion der Schutzvorrichtungen prüfen. Deckel schließen und über OFF, dann ON zurücksetzen. Ein defekter Startschalter erfordert Fachservice.

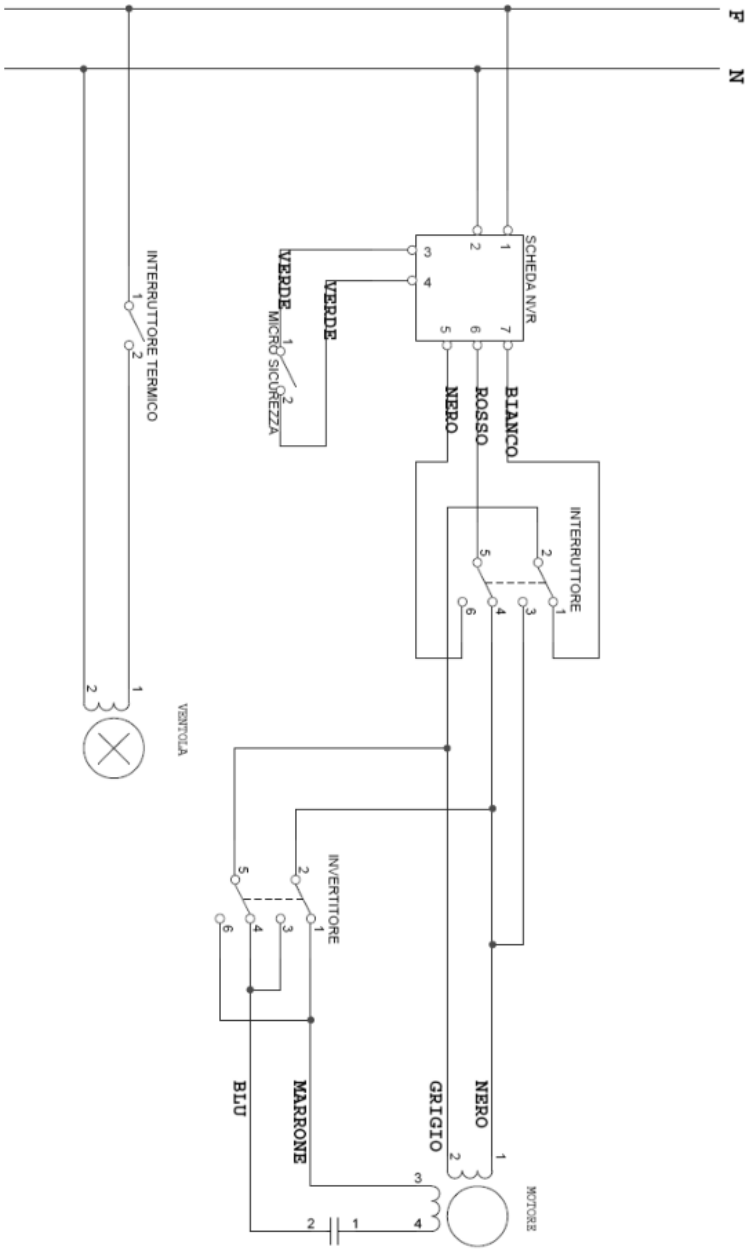
Ventilator läuft nicht, obwohl Kühlung erforderlich ist: Defekter Bimetallschalter oder Ventilator erfordern Fachservice. Automatischen Start bei 60 °C und Stopp bei 40 °C beachten.

Teig tritt nicht aus: Stoppen und Netzstecker ziehen, um den verschmutzten Extruder zu reinigen. Bei Mischbetrieb stoppen, Extrusion wählen und neu starten. Niemals bei angeschlossener Versorgung demontieren oder reinigen; bei anhaltender Störung Service kontaktieren.

9. SCHALTPLAN

Einphasig

Hersteller-Schaltplan für die einphasige Maschine. Elektrische Diagnose und Reparatur nur durch qualifiziertes, befugtes Personal. Vor Öffnen des elektrischen Fachs den Netzstecker ziehen.



Notice d'utilisation et d'entretien de la machine à pâtes fraîches SINFONIA 2, code Combisteel 7281.0025. Elle traite de l'installation, de l'utilisation sûre, du mélange, de l'extrusion et du nettoyage. Lire avant utilisation et conserver à disposition des opérateurs.

1. INFORMATIONS GÉNÉRALES ET SÉCURITÉ

Utilisation et responsabilité

La machine est destinée à la production professionnelle de pâtes fraîches. Seuls des opérateurs formés et autorisés ayant lu et compris cette notice peuvent l'utiliser. La fixer solidement à un établi robuste avant utilisation. Elle est prévue pour un service intermittent : laisser reposer le mélangeur quelques minutes après chaque cycle.

Conserver la notice dans un lieu accessible et la remettre au nouveau propriétaire avec la machine. Demander un exemplaire de remplacement si elle est perdue, endommagée ou illisible. Les conditions de garantie sont celles convenues à l'achat. Démontage, modification ou intervention non autorisés, mauvaise installation, formation ou entretien insuffisants, pièces non originales et non-respect des instructions peuvent compromettre la garantie et la déclaration de conformité d'origine. Contacter le fournisseur en cas de panne.

Précautions de sécurité

Utiliser uniquement pour les aliments prévus et respecter les quantités de farine et de liquide ; des quantités incorrectes peuvent endommager définitivement la machine. Ne jamais utiliser avec des protections absentes, endommagées ou mal montées, ni si une situation dangereuse subsiste. Ne pas modifier les sécurités. Certaines illustrations montrent des pièces sans protection pour la clarté ; ne pas travailler ainsi.

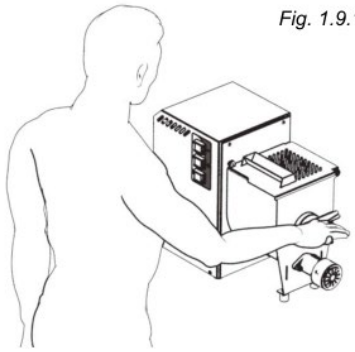
Porter des vêtements et protections adaptés à la tâche et aux règles du lieu de travail. Éloigner les personnes non autorisées. Arrêter en cas de fonctionnement anormal et prévenir le responsable de l'entretien. Travaux électriques et techniques réservés au personnel qualifié et expressément autorisé. Débrancher avant d'accéder aux composants électriques. En cas d'accident électrique, couper le courant avant de toucher la victime et demander une assistance d'urgence.

Identification et protection

Pour toute demande de service, indiquer modèle SINFONIA 2, code Combisteel 7281.0025, numéro de série et année figurant sur la plaque. Ne pas modifier la plaque. Garder les étiquettes présentes et lisibles ; remplacer celles qui sont abîmées.

Contrôler les sécurités avant chaque poste. Le capteur de couvercle empêche le démarrage couvercle ouvert et doit arrêter la machine à l'ouverture. Ne pas le neutraliser. Si un contrôle échoue, ne pas utiliser et contacter l'entretien. Se tenir devant la machine comme sur l'illustration du poste de travail.

Fig. 1.9.1



2. CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Capacité et construction

Charge maximale de pâte : 2,1 kg, composée de 1,5 kg de farine et 0,6 kg d'œuf. Le rapport est de 1 kg de farine pour 400 g d'œuf. L'indication 2 kg est une capacité par lot arrondie ; la production horaire est donnée séparément à 5 kg/h. Ne pas confondre ces valeurs avec le poids net de la machine : 28 kg.

La cuve associe alliage d'aluminium anodisé 6060 et inox AISI 304. Palette, bouche de sortie et vis sont en AISI 304, tout comme le couvercle verrouillé. L'entonnoir est en ABS NSF 51. La liste des composants décrit une filière en POM-C naturel, tandis que la description générale indique des filières en bronze Ø59 mm. Le matériau dépend donc de la filière montée ; faire confirmer le type approuvé par le fournisseur. La machine est préparée pour un coupe-pâtes optionnel.

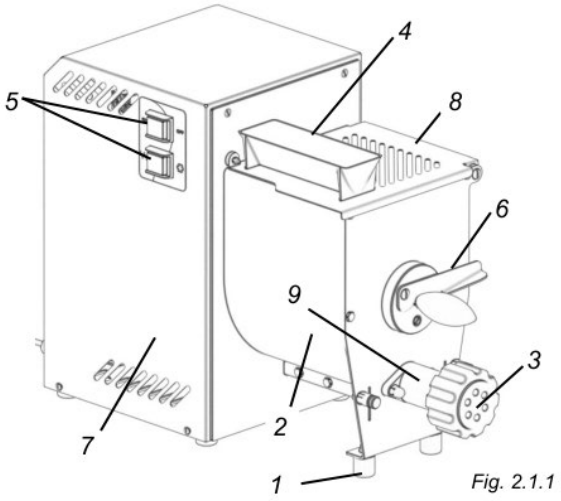


Fig. 2.1.1

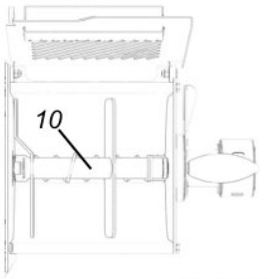


Fig. 2.2.2

1. Pieds | 2. Cuve
3. Filière | 4. Entonnoir
5. Commandes | 6. Déverrouillage de palette
7. Corps | 8. Couvercle verrouillé
9. Bouche et vis | 10. Palette de mélange

Dimensions et performances

Les lettres de cote renvoient au dessin du fabricant. Le tableau technique indique un moteur de 370 W et 230 V / 50 Hz. Vérifier l'alimentation réelle sur la plaque avant raccordement. Le niveau sonore équivalent mesuré ne dépasse pas 70 dB.

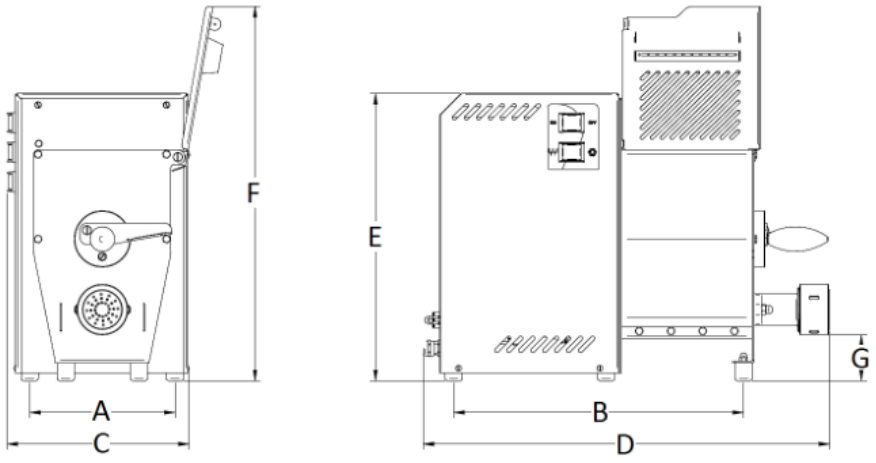


Fig. 2.3.1

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES	7281.0025
Code Combisteel	7281.0025
Modèle	SINFONIA 2
Charge maximale de pâte	2,1 kg
Quantité maximale farine / œuf	1,5 kg / 0,6 kg
Production horaire	5 kg/h
Puissance moteur	370 W
Alimentation	230 V / 50 Hz · 1~
Diamètre de filière	59 mm
Poids net	28 kg
Niveau sonore	≤ 70 dB
Cotes A / B / C	206 / 411 / 258 mm
Cotes D / E / F / G	580 / 406 / 530 / 64 mm

3. COMMANDES

Interrupteurs et mode

1 — Interrupteur ON/OFF : démarre et arrête la machine. Après un arrêt dû à l'ouverture du couvercle, fermer celui-ci puis passer sur OFF et ON pour redémarrer.

2 — Sélecteur mélange/extrusion : le mélange déplace le produit dans la cuve ; l'extrusion le pousse vers la filière. Arrêter avant de changer de mode, sélectionner puis redémarrer.

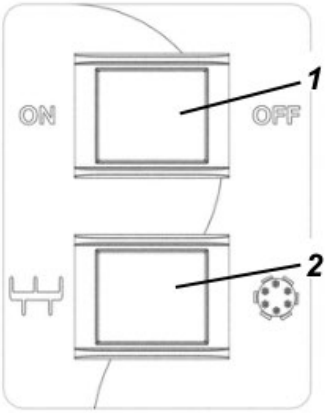


Fig. 3.1.1

Ventilateur automatique

Un interrupteur bimétallique commande le ventilateur. Il démarre automatiquement lorsque le moteur atteint 60 °C et continue jusqu'à une baisse à 40 °C. Un ventilateur immobile sous sa température d'activation ne prouve pas à lui seul une panne. Débrancher avant entretien même si les outils principaux sont arrêtés.

4. LIVRAISON ET INSTALLATION

Réception et manutention

Le fabricant teste la machine avec des matières similaires à celles utilisées par l'opérateur. Elle est normalement enveloppée dans du nylon et fixée par des sangles dans un carton sur palette. Vérifier l'emballage à réception ; noter dommages et réserve sur le document de livraison. Signaler les composants endommagés au transporteur dans les trois jours suivant la date des documents de transport.

Manipuler prudemment et éviter toute chute. Employer une méthode de levage sûre, en utilisant les jambes pour éviter les efforts excessifs. Retirer le film et tous les emballages intérieurs. Éliminer carton, plastique et bois selon les règles locales ; ne pas brûler le nylon.

Installation et raccordement

Fixer solidement à un établi robuste et stable. Prévoir assez d'espace pour utilisation et entretien, avec un éclairage adapté. Raccordement exclusivement par du personnel qualifié et expressément autorisé à une alimentation efficacement reliée à la terre.

Faire correspondre l'alimentation à la plaque. Le tableau indique 230 V / 50 Hz monophasé ; le texte de raccordement mentionne aussi 220 V. La plaque réelle fait référence. Le fabricant prescrit un câble 3 × 1,5 mm², une fiche monophasée à trois pôles et un dispositif différentiel 16 A en amont. Toute rallonge doit avoir la même section de conducteurs. Consulter le fournisseur pour d'autres tensions.

5. DÉMARRAGE ET ARRÊT

Contrôles électriques et de sécurité

Brancher, sélectionner l'extrusion et démarrer brièvement. Vérifier que la vis tourne dans le sens antihoraire. Le sens de la version monophasée est réglé en usine. S'il est incorrect, débrancher et contacter le fournisseur ; ne pas modifier le câblage soi-même.

Contrôler le couvercle supérieur : l'ouverture doit arrêter la machine ; elle ne doit pas démarrer couvercle ouvert. Rester à distance des outils mobiles pendant le test. Appuyer sur OFF pendant le mouvement ; la machine doit s'arrêter. Si un contrôle échoue, débrancher et contacter l'entretien.

Démarrer et arrêter

Avec outils, filière et protections correctement montés, brancher, sélectionner mélange ou extrusion et appuyer sur ON. Appuyer sur OFF pour arrêter. Toujours arrêter avant un changement de mode. Après ouverture, fermer le couvercle et réarmer par OFF puis ON. Avant nettoyage, démontage ou entretien, appuyer sur OFF et débrancher ; OFF seul n'isole pas l'alimentation.

6. UTILISATION

Préparation et recette

Utilisation uniquement par du personnel autorisé. Vérifier protections et montage de filière, vis et palette. Utiliser 1 kg de farine pour 400 g d'œuf battu ; maximum 1,5 kg de farine + 0,6 kg d'œuf = 2,1 kg par lot. Ne pas dépasser ces quantités.

Mélange

1. Mettre le mélange de farine dans la cuve.
2. Fermer le couvercle supérieur et installer l'entonnoir sur l'ouverture d'alimentation.
3. Sélectionner mélange avec le sélecteur 2 et démarrer avec l'interrupteur 1.
4. Verser progressivement les œufs déjà battus dans l'entonnoir.
5. Après leur ajout, laisser mélanger environ 15 minutes jusqu'à préparation de la pâte.
6. Arrêter la machine.

Extrusion

1. Machine arrêtée, sélectionner extrusion et démarrer. Extruder environ 50 g pour dégager le canal.
2. Arrêter et débrancher avant de remplacer la filière. Monter celle souhaitée dans la bague, outils correctement installés et protections fermées.
3. Rebrancher et démarrer en extrusion. La vis monte en pression jusqu'à la sortie de pâte.

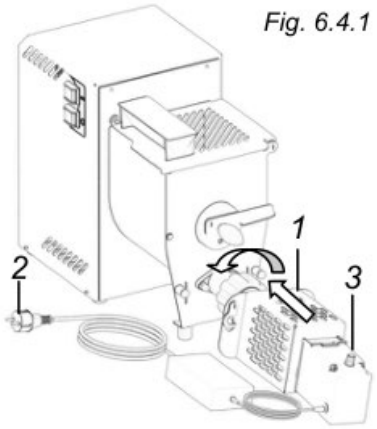
4. Recueillir les pâtes et les couper au couteau à la longueur souhaitée, en restant à distance du mécanisme de sortie et des pièces mobiles.

5. Arrêter lorsque la cuve est vide. Laisser reposer quelques minutes avant le cycle suivant.

Coupe-pâtes optionnel

Machine et coupe-pâtes arrêtés et débranchés, fixer l'accessoire 1 sur les axes avant. Brancher sa fiche 2 dans la prise prévue. Démarrer en extrusion et régler vitesse de coupe et longueur avec le potentiomètre 3. Garder les mains éloignées du couteau. Arrêter et débrancher les deux appareils avant retrait ou nettoyage. L'accessoire est optionnel ; cette instruction ne signifie pas qu'il est fourni.

Fig. 6.4.1



7. ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Entretien et lubrification

Effectuer nettoyage et entretien uniquement machine arrêtée et débranchée. Garder la zone propre et sèche et exclure les personnes non autorisées. Composants et outils de remplacement doivent être des pièces originales montées par un atelier autorisé ou le fabricant. La machine ne nécessite pas de lubrification.

Nettoyage après chaque cycle

Retirer les outils après chaque cycle pour un nettoyage complet. Utiliser des produits non toxiques expressément destinés aux composants en contact alimentaire. Ne pas utiliser de jets d'eau sous pression. Nettoyer surfaces alimentaires et outils, y compris les axes d'entraînement, pour permettre un remontage correct. Remonter solidement outils et protections avant réutilisation.

Retrait de la palette

Consulter le dessin de démontage. Machine arrêtée et débranchée :

1. Placer la palette 1 exactement comme illustré. Elle ne peut pas être retirée dans une autre position ; ne pas forcer.

2. Lever le levier 2 et retirer l'axe/barre 3.

3. Faire glisser la palette 1 vers le haut et la retirer.

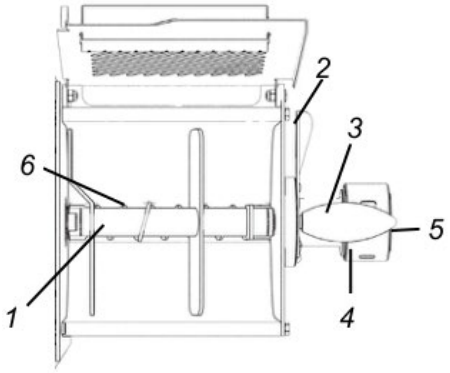


Fig. 7.2.1

Retrait de la vis et de la filière

1. Desserrer la bague 4.
2. Retirer la filière 5.
3. Retirer la vis 6.

Après chaque lot, nettoyer soigneusement les axes d'entraînement du dessin de détail pour remonter correctement palette et vis. Replacer solidement les pièces nettoyées avant utilisation.

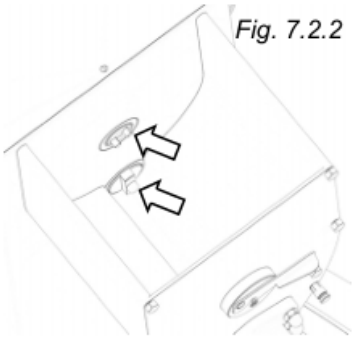


Fig. 7.2.2

Élimination

Ne pas jeter avec les déchets ménagers ordinaires. Organiser une collecte séparée des équipements électriques et électroniques auprès du fournisseur/fabricant ou d'un service adapté, pour recyclage et traitement.

8. DÉPANNAGE

Pannes et solutions

La machine ne démarre pas : vérifier dispositif différentiel en amont et interrupteur principal sur I/ON, ainsi que montage et fonctionnement des protections. Fermer le couvercle et réarmer par OFF puis ON. Un interrupteur de démarrage défectueux nécessite le service technique.

Ventilateur immobile alors que le refroidissement est nécessaire : interrupteur bimétallique ou ventilateur défectueux nécessitent le service technique. Tenir compte du démarrage automatique à 60 °C et de l'arrêt à 40 °C.

La pâte ne sort pas : arrêter et débrancher pour nettoyer un extrudeur encrassé. Si le mélange est sélectionné, arrêter, choisir extrusion et redémarrer. Ne jamais démonter ni nettoyer sous alimentation ; contacter le service si le problème persiste.

9. SCHÉMA ÉLECTRIQUE

Monophasé

Schéma du fabricant pour la machine monophasée. Diagnostic et réparation électriques réservés au personnel qualifié et autorisé. Débrancher avant d'ouvrir le compartiment électrique.

